

MagTrac F 61



优势

- 提升了焊接效率和质量
- 提高安全性并改善了使用舒适度
- 与 Kemppi FastMig M 和 X 焊接设备连接
- 电源和所有必要的电缆都集成在一条电缆中，可以轻松设置，无需额外电缆或变压器
- 焊枪是焊接小车和送丝机之间唯一需要的设备
- 兼容 SuperSnake 中继送丝机，可使工作范围扩展多达 25 米
- 兼容 Wise 焊接工艺，提高了工作效率和质量
- LCD 控制面板配备了一个可 180 度反转的显示屏
- 包含肯倍独有的焊枪快速修复机制
- 多种功能可供选择，如循环焊接、点动送丝和保护气检测
- 在焊接小车控制面板上有多种焊接值和存储通道可供选择

技术规格

MagTrac F 61 Welding carriage	
产品代码	6190610
输入电源	50 VDC / 1 A
行走速度	150...1800 mm/min
焊枪角度调节	±30°
最大值表面温度	150 °C
外部尺寸（长 x 宽 x 高）	259 × 259 × 285 mm
重量	6.9 kg

FastMig M 420 Power source	
产品代码	6132420
电源连接电压 3~ 50/60 Hz	400 V -15...+20%
保险丝（延时）	35A
发电机最小功率	20kVA (60%) 18kVA (100%)
焊接范围	MMA - 15 A/20 V – 420 A/44 V MIG 20 A/12 V – 420 A/44 V U0 = 50 - 58 V
输出 60% ED	420 A (60%)
输出 100% 暂载率	380 A (100%)
额定功率 60 % ED	20 KVA
额定功率 100% ED	18 kVA

FastMig M 420 Power source

最大焊接电压	45 V
空载电压 (MMA)	U0 = 48 – 53 V, Uav = 50 V
空载电压 MIG/MAG	U0 = 80–98V
空载功率	25 W
最大电流时的效率	89 %
最大电流时的功率因数	0.87
焊接电流和电压范围, MIG	20 A/12 V – 420 A/44 V
焊接电流和电压范围, 手弧焊 (MMA)	15 A/20 V – 420 A/44 V
工作温度范围	-20 ... +40 °C
外部尺寸 (长 x 宽 x 高)	590 × 230 × 430 mm
重量 (无配件)	35 kg
保护等级	IP23S
标准	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10
存放温度范围	-40 ... +60 °C

MXF 65 Wire feeder

产品代码	6152100
输出	440 A (100%) 520 A (60%)
送丝装置	4轮
送丝速度调节	0 – 25 m/min
焊枪接口	欧洲
焊丝盘重量 (最大)	20 公斤
焊丝盘直径 (最大)	300 mm
填充焊丝尺寸 (铁实芯)	0.6 – 1.6 mm
填充焊丝尺寸 (铁实芯)	0.8 – 2.0 mm
填充焊丝尺寸 (不锈钢)	0.6 – 1.6 mm
焊丝尺寸 (铝)	1.0 – 2.4 mm
工作温度范围	-20 ... +40 °C
外部尺寸 (长 x 宽 x 高)	620 × 210 × 445 mm
保护等级	IP23S
标准	IEC 60974-5
重量 (空)	11.1 kg

MMT 42C

产品代码	4,5 米 - 6254207
冷却方式	Gas
填充焊丝	0.8…1.6 mm
负荷容量, Ar + CO? (100%)	350A